इंटरनेट मानक

Disclosure to Promote the Right To Information

Whereas the Parliament of India has set out to provide a practical regime of right to information for citizens to secure access to information under the control of public authorities, in order to promote transparency and accountability in the working of every public authority, and whereas the attached publication of the Bureau of Indian Standards is of particular interest to the public, particularly disadvantaged communities and those engaged in the pursuit of education and knowledge, the attached public safety standard is made available to promote the timely dissemination of this information in an accurate manner to the public.

“जानने का अधिकार, जीने का अधिकार”
Mazdoor Kisan Shakti Sangathan
“The Right to Information, The Right to Live”

“पुराने को छोड नये के तरफ”
Jawaharlal Nehru
“Step Out From the Old to the New”

IS 12266 (1987): international shore connection for use on board ship (BI-LINGUAL) [TED 19: Marine Engineering and Safety Aids]

“ज्ञान से एक नये भारत का निर्माण”
Satyanarayan Gangaram Pitroda
“Invent a New India Using Knowledge”

Act Number 22 of 2005
The Indian Parliament
RIGHT TO INFORMATION

Made Available By
Public.Resource.Org

“ज्ञान एक ऐसा खजाना है जो कभी चुराया नहीं जा सकता है”
Bhartṛhari—Nītiśatakam
“Knowledge is such a treasure which cannot be stolen”

BLANK PAGE

BRUTUM FULMEN

IGNORANTIA JURIS NON EXCUSAT

PROTECTED BY COPYRIGHT

UDC 629·12·061 : 621·643·4 : 614·843

IS : 12266 - 1987

(Reaffirmed 2002)

Indian Standard

SPECIFICATION FOR INTERNATIONAL SHORE CONNECTIONS FOR USE ON BOARD SHIP

1. Scope — Specifies material, shape and dimensions, and performance tests for international shore connections to be used on board ship for fire fighting purposes.

2. Material

2.1 *Castings and Forgings* — Castings and forgings for international shore connections shall comply with any one of the materials given in **2.1.1** and **2.1.2**.

2.1.1 Copper alloys used for castings or forgings shall conform to the requirements given below against each:

a) Sand castings	Grade LTB2 of or	IS : 318-1981 'Specification for leaded tin bronze ingots and castings (*second revision*)'
	Grade HTB1 of	IS : 304-1981 'Specification for high tensile brass ingots and castings (*second revision*)'
b) Die castings	Grade LCB2 of	IS : 292-1983 'Specification for leaded brass ingots and castings (*second revision*)'
c) Hot forgings	Grade 1 of	IS : 291-1977 'Specification for naval brass rods and sections (suitable for machining and forging) (*second revision*)'
d) Gravity die casting		IS : 1264-1981 'Specification for brass gravity die castings ingots and castings (*second revision*)'

2.1.2 *Aluminium Alloys* — Aluminium alloys used for castings shall conform to IS Designation 4450 (A-8-WP) or 4425 (A-16-WP) of IS : 617-1975 'Specification for aluminium and aluminium alloy ingots and castings for general engineering purposes (*second revision*)'.

2.2 *Gaskets* — Any material suitable for 1·05 MPa service (1 MPa $\approx$ 10 kgf/cm^2).

3. Shape and Dimensions

3.1 The shape and dimensions of international shore connection shall be as shown in Fig. 1.

4. General Requirements

4.1 The flange shall have a flat face on one side and a permanently attached coupling on the other side which will fit the ship's hydrants and hose.

4.2 The connection shall be kept aboard the ship together with a gasket and four 16 mm bolts of 50 mm length and eight washers of galvanized finish.

4.3 The working pressure of international shore connection and the gasket shall be 1·05 MPa.

5. Workmanship and Finish

5.1 Castings shall be sound and free from pits, blow holes, scales, cracks and other imperfections and shall not be repaired or filled so as to hide the casting defects. No filling or similar after treatment of castings shall be carried out. Parts not machined shall be finished clean as cast. The machined surfaces shall be polished. All burrs and sharp edges shall be removed. Waterways, particularly the bores, shall have a smooth finish. The exterior of all components shall be sufficiently rounded and smooth to avoid injury during handling.

5.1.1 When so ordered, exposed aluminium surfaces shall be anodized. The anodized finish shall be of not less than Grade AC15 of IS : 1868-1982 'Specification for anodic coatings on aluminium and its alloy (*second revision*)'.

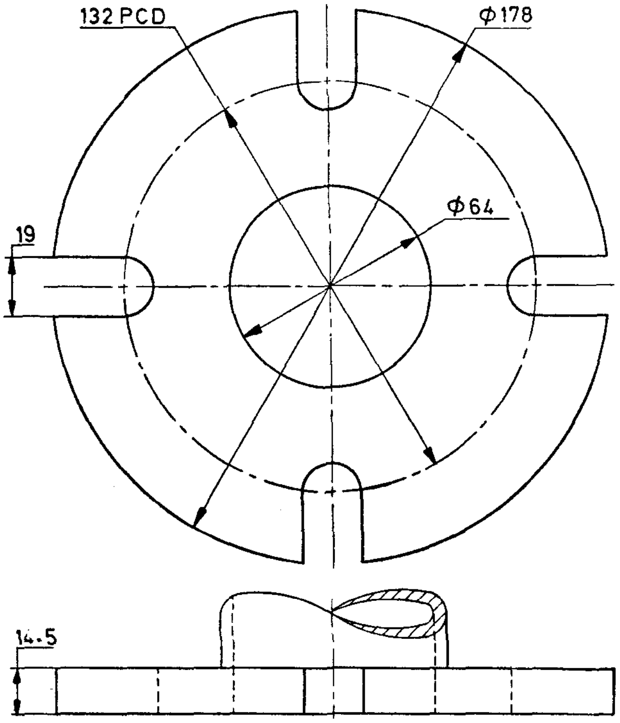
Marine Instruments and Safety Aids Sectional Committee, MCPD 4 [Ref : Doc : MCPD 4 (761)]

Adopted 3 November 1987

© July 1989, BIS

Gr 1

BUREAU OF INDIAN STANDARDS
MANAK BHAVAN, 9 BAHADUR SHAH ZAFAR MARG
NEW DELHI 110002



All dimensions in millimetres.

FIG. 1 SHAPE AND DIMENSIONS OF INTERNATIONAL SHORE CONNECTIONS

6. Hydraulic Test

6.1 Each international shore connection shall be subjected to a hydraulic test pressure of 2·10 MPa for a period of two minutes for the purpose of locating porosity in the castings. The test shall be applied after all machining operations have been completed. The international shore connection when so tested, shall not show any sign of leakage or permanent deformation.

7. Marking

7.1 Each connection shall be clearly and permanently marked with the following information:

a) Manufacturer's name or trade-mark, and
b) Year of manufacture.

7.2 *Standard Marking* — Details available with the Bureau of Indian Standards.

EXPLANATORY NOTE

In the preparation of this standard, assistance has been derived from 'Safety of Life at Sea' (SOLAS) Convention', issued by the International Maritime Organization (IMO).

Printed at New India Printing Press, Khurja, India

यूडीसी : 629·12·061 : 621·643·4 : 614·843

भारतीय मानक

जहाजों पर प्रयुक्त अंतर्राष्ट्रीय तट संयोजनों की विशिष्टि

1. विषय क्षेत्र — इस मानक में अग्नि शमन प्रयोजनों के लिए जहाजों पर प्रयुक्त अंतर्राष्ट्रीय तट संयोजनों की सामग्री, आकार, आयाम और कार्यकारिता परीक्षण निर्दिष्ट किए गए हैं।

2. सामग्री

2.1 ढलाइयां और गढ़ाइयां — अंतर्राष्ट्रीय तट संयोजनों के लिए गढ़ाई और ढलाई खंड **2.1.1** और **2.1.2** में उल्लिखित सामग्री में से किसी एक के अनुरूप हो।

2.1.1 ढलाइयों और गढ़ाइयों के लिए प्रयुक्त तांबा मिश्र धातुएं प्रत्येक के सामने दी गई निम्नलिखित अपेक्षाओं के अनुरूप हो:

क) रेत ढलाइयां	ग्रेड एलटीबी 2 अथवा	IS : 318-1981 सीसा युक्त टिन-कांसा इंगट और ढलाइयों की विशिष्टि (**दूसरा पुनरीक्षण**), के अनुसार।
	ग्रेड एचटीबी 1	IS : 304-1981 उच्च तन्यता पीतल इंगट और ढलाइयों की विशिष्टि (**दूसरा पुनरीक्षण**), के अनुसार।
ख) डाई ढलाइयां	ग्रेड एलसीबी 2	IS : 292-1983 सीसा युक्त पीतल इंगट और ढलाइयों की विशिष्टि (**दूसरा पुनरीक्षण**), के अनुसार।
ग) तप्त गढ़ाइया	ग्रेड 1	IS : 291-1971 नौसेना पीतल छड़ें और काट (मशीन करने और गढ़ाइयों के लिए उपयुक्त) की विशिष्टि (**दूसरा पुनरीक्षण**), के अनुसार।
घ) गुरुत्व डाई ढलाइयां		IS : 1264-1981 पीतल की गुरुत्व डाई ढलाइयां, इंगट और ढलाइयों की विशिष्टि (**दूसरा पुनरीक्षण**), के अनुसार।

2.1.2 एल्युमिनियम मिश्रधातुएं — ढलाइयों के लिए प्रयुक्त एल्युमिनियम मिश्रधातुएं IS : 617-1975 सामान्य इंजीनियरी प्रयोजनों के लिए एल्युमिनियम और एल्युमिनियम मिश्रधातु के इंगट और ढलाइयों की विशिष्टि (दूसरा पुनरीक्षण) के आईएस पदनाम 4450 (ए-8-डब्ल्यूपी) अथवा 4425 (ए-16 डब्ल्यूपी) के अनुरूप हो।

2.2 गास्केट — कोई भी सामग्री जो 1·05 मेगापास्कल कार्य के लिये उपयुक्त हो ($1 \text{MPa} \approx 10 \text{kgf/cm}^2$)।

3. आकार और आयाम

3.1 अंतर्राष्ट्रीय तट संयोजन के लिए आयाम और आकार आकृति 1 में दिखाए गए हैं।

4. सामान्य अपेक्षाएं

4.1 फ्लैंज एक तरफ से चपटा हो और उसके दूसरी तरफ युग्मक (कपलिंग) स्थायी रूप से जुड़ा हुआ हो जो जहाज के हाइड्रेन्ट और होज में फिट किया जायेगा।

4.2 संयोजन को जहाज पर गास्केट सहित 50 मिमी की लम्बाई वाले और 16 मिमी के 4 काबलों और जस्तीकृत फिनिश के 8 वाशरों के साथ रखा जाये।

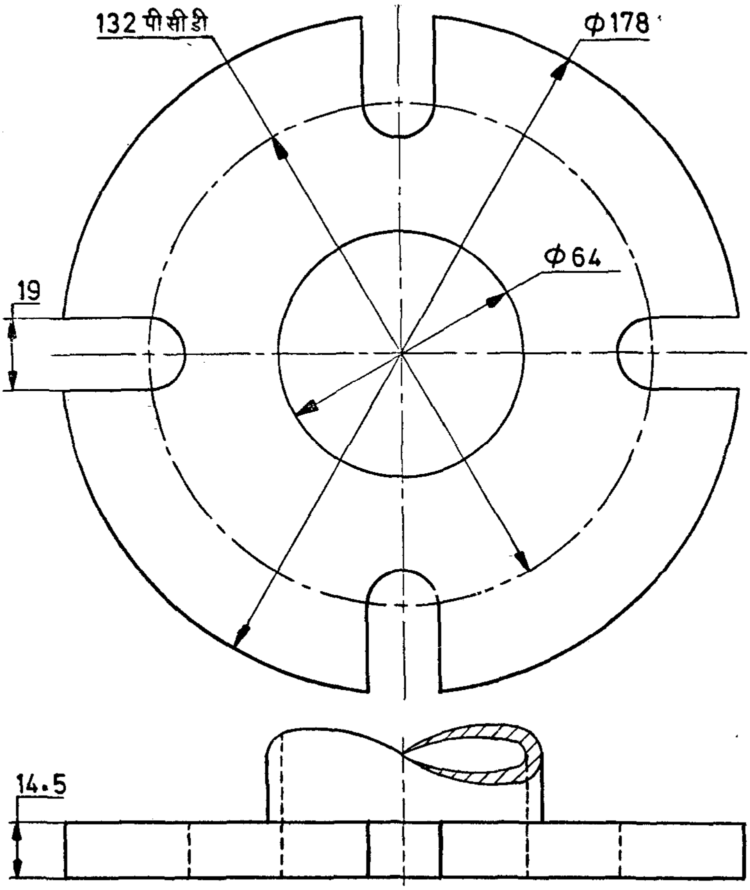
4.3 अंतर्राष्ट्रीय तट संयोजन और गास्केट का कार्यकारी दाब 0·5 मेगापासकल हो।

3 नवम्बर 1987 को ग्रहण किया गया

© जुलाई 1989, भा. मा. ब्यूरो

भारतीय मानक ब्यूरो
मानक भवन, 9 बहादुरशाह ज़फर मार्ग
नई दिल्ली 110002

संमुद्री उपकरण और सुरक्षा सहायकांग विषय समिति, एमसीपीडी 4 [प्रलेख : एमसीपीडी 4 (761) हिन्दी अनुवाद संवीक्षा उपसमिति कास 5 : 1]



सभी आयाम मिमी में

आकृति 1 अंतर्राष्ट्रीय तट संयोजन का आकार और आयाम

5. कारीगरी और फिनिश

5.1 ढलाइयां मजबूत हों उनमें गड्ढे और वात-छिद्र, शल्क (स्केल), दरारें और अन्य दोष न पाये जायें तथा उनकी मरम्मत न की जाये और ढलाई के दोषों को छुपाने के लिए उनकी मरम्मत तथा भरण न किया जाये। ढलाई में कोई भी भरण अथवा ऐसे ही कोई अन्य पश्च उपचार न किये जायें। जिन पुर्जों को मशीनित न किया गया हो उन पर ढलाई की तरह साफ सुथरी फिनिश की जाये। मशीनित पृष्ठों पर पॉलिश की जाये। सभी पुचड़ें और तीखें किनारे हटा दिये जायें। पानी का रास्ता विशेषकर पानी के लिए बनाये गये छेदों में चिकनी फिनिश की जाये। सभी घटकों के बाहरी भागों को अच्छी तरह गोल किया जाये और चिकना बनाया जाये ताकि उन्हें उठाने पकड़ने के दौरान चोट न लगे।

5.1.1 आदेश दिये जाने पर बाहरी एल्युमिनियम के पृष्ठों को एनोडीकृत किया जाये। एनोडीकृत फिनिश IS : 1868-1982 एल्युमिनियम और उसकी मिश्रधातुओं पर एनोडीकृत लेपनों की विशिष्टि (दूसरा पुनरीक्षण) के ग्रेड एसी-15 से कम न हो।

6. द्रवचालित परीक्षण

6.1 प्रत्येक अंतर्राष्ट्रीय तट संयोजन में ढलाइयों में संरंध्रता (पोरोसिटी) मालूम करने के लिए उन पर 2 मिनट की अवधि के लिए 2·10 मेगापासकल का द्रवचालित दाब परीक्षण किया जाये। सभी मशीनन के प्रचालनों के पूरे होने के बाद यह परीक्षण किया जाये। इस तरह परीक्षित किये अंतर्राष्ट्रीय तट संयोजन में रिसाव स्थायी अथवा विकृति के कोई चिह्न प्रकट नहीं होने चाहिए।

7. सूचना अंकन

7.1 प्रत्येक संयोजन में स्पष्ट और स्थायी रूप से निम्नलिखित सूचना के लिए अंकन किया जाये :

क) निर्माता का नाम अथवा मार्का,

ख) निर्माण का वर्ष।

7.2 प्रमाणन मुहर—ब्यौरे भारतीय मानक ब्यूरो में उपलब्ध हैं।

व्याख्यात्मक टिप्पणी

इस मानक को तैयार करने में अंतर्राष्ट्रीय मेरीटाइम ऑरगेनाइजेशन (आईएमओ) द्वारा जारी किये गये "सेफ्टी आफ लाइफ एट सी" (सोलास) से पर्याप्त सहायता ली गई है।

मुद्रक : न्यू इण्डिया प्रिंटिंग प्रेस, खुरजा 203131